



TORNITURA

Velocità di taglio m/min

Grado  ShogunTools	Acciaio NON legato <<800 N/mm	Acciaio NON legato 800-1000 N/mm	Acciaio da bonifica >> 1000 N/mm	Acciaio da cementazione >>1200 N/mm	Inox	Leghe di Titanio Inconel	ghisa
SH 5118	350-700	280-580	150-400	120-350			
SH 5218	250-500	130-480	80-300	60-280			
SH 5107			 ErreBi UTENSILERIA MECCANICA				100-380

$$V_c \text{ (m/min)} = \frac{D \cdot 3,14 \cdot n}{1000}$$

$$n \text{ (giri/min - min}^{-1}\text{)} = \frac{V_c \cdot 1000}{D \cdot 3,14}$$

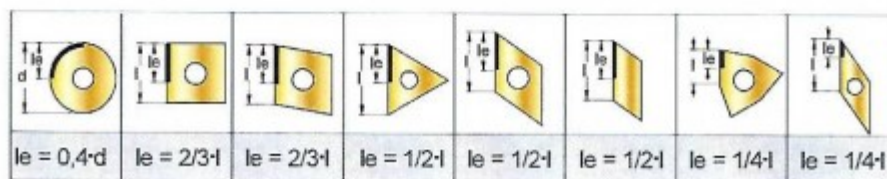
$$h \text{ (mm)} = f_n \cdot \sin k$$

$$K_c \text{ (N/mm}^2\text{)} \approx \frac{K_c 1.1}{h^{1/mc}}$$

- APPROSSIMATA: NON TIENE CONTO DELL'ANGOLO DI TAGLIO
- APPROXIMATE VALUE: CUTTING ANGLE NOT TAKEN INTO CONSIDERATION

$$P_c \text{ (KW)} = \frac{V_c \cdot f_n \cdot a_p \cdot K_c}{60.000 \cdot \eta}$$

$$Q \text{ (cm}^3\text{/min)} = V_c \cdot f_n \cdot a_p$$



ErreBi
COMMERCIALE
UTENSILERIA MECCANICA



ShogunTools
utensile del **Samurai**